

3

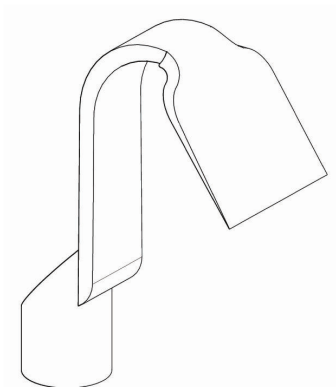
BARRASQUILLO

Otras denominaciones:
Raedera, garrancha.



1. ALISADOR
2. BARRASCO
3. BARRASQUILLO
4. ESCODA

5. ESCODA PARA VARAL
6. MAZO
7. MEDIALUNA
8. TRAZADOR
9. VARAL



Descripción

Herramienta utilizada en la fase de remasa que permite retirar o despegar el barrasco o resina con impurezas existente en la entalladura de los pinos al final de la campaña.

Utilización

Se utiliza apoyando el filo de la herramienta sobre la madera y desplazándola con ayuda de un mango de madera o sin él en todas las direcciones a lo largo de la entalladura a modo de raspado, sin que la madera se vea dañada.

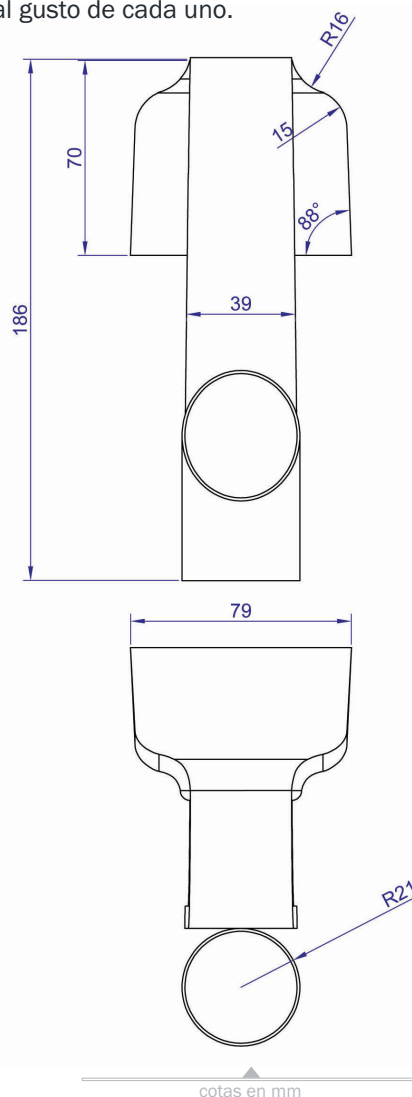
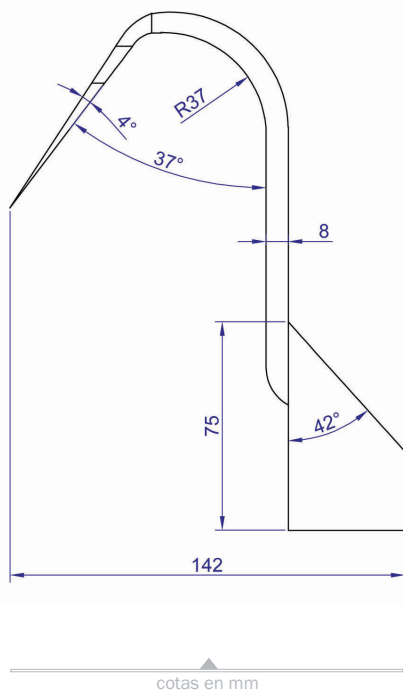
Observaciones

El barrasquillo es una herramienta muy parecida al alisador, siendo su principal diferencia la curvatura de la cuchilla, que la hace más adaptable a la cara de la pica. Este grado de curvatura dependerá de la destreza o habilidad del resinero, adaptándose durante su fabricación al gusto de cada uno.

BQ

Materiales

El barrasquillo es una herramienta muy parecida al alisador, siendo su principal diferencia la curvatura de la cuchilla, que la hace más adaptable a la cara de la pica. Este grado de curvatura dependerá de la destreza o habilidad del resinero, adaptándose durante su fabricación al gusto de cada uno.



3 BARRASQUILLO

Instrucciones de fabricación

1. Corte

Se parte de una plancha de acero de 5 mm de espesor de calidad resistente al desgaste, que ha sido cortada previamente con una máquina de corte por láser, así como de una pieza plana de hierro de 40 mm de anchura y de un tubo de hierro, de 21 mm de diámetro, que se utiliza como abrazadera para insertar el mango.

2. Desbaste

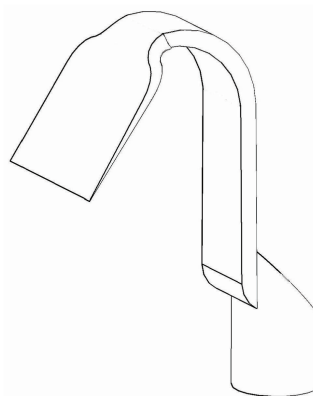
Con una máquina amoladora de disco basto se realiza un pulido rápido de las piezas.

3. Forja

Las piezas recortadas se trabajan en la fragua a altas temperaturas hasta que adquieren un color rojo, con el objeto de darles la forma adecuada en caliente mediante golpeo. Este forjado se realiza manualmente o con martillo pilón.

4. Curvado

Se realiza trabajando en un yunque la pieza plana que une a la cuchilla, donde se coloca según el ángulo indicado en los planos de detalle, siendo golpeada en caliente con el martillo hasta conseguir la forma deseada.



5. Soldadura

Una vez que está preparada la pieza de acero, se procede a soldarla a la pieza de hierro, para posteriormente unir las al tubo, que servirá de abrazadera para la colocación del mango de madera. Se recomienda realizar la soldadura antes de comenzar el templado de la herramienta ya que, si se invierte el proceso, la hoja se destempeará y perderá dureza.

6. Templado

Se calienta nuevamente la pieza de acero hasta que adquiere un color rojo. Posteriormente esta pieza se introduce durante unos segundos en agua fría, para finalizar el enfriado o templado sumergiéndola nuevamente en aceite durante varios minutos. De este modo se consigue la dureza óptima de la pieza.

7. Afilado

Este último tratamiento se lleva a cabo sobre el filo de la hoja de la herramienta utilizando una máquina amoladora de disco fino o una piedra arenisca.

MANTENIMIENTO: Afilado y limpieza con disolventes o arena.